メカ接点バグキー　GN907A 取扱説明

Ver6.111

　このたびは GHD キーをお買求め戴き、誠に有難う御座います。
この取扱説明書を良くお読みいただき、GN907A を末永くご愛用いただきますよう
よろしくお願いいたします。

●　特徴

① フルオートまたはセミオートに切り替えて使用できます。
② 独自の 3 軸構造で、軸受けは密閉型のボールベアリングを 6 個使用しており、
　軸受けに注油の必要が無くメンテナンスフリーです。
③ 錘の可動範囲が広く、スピードの可変範囲も大きくなっております。
④ ベース及びパーツも鏡面研磨仕上で大変綺麗な仕上がりになっております。
⑤ 3 重のショック吸収構造の“振れ止め”を採用しており、動作音は大変静かです。
⑥ 左右のレバーはリバウンドショックレス構造になっております。

●　メカ接点の清掃方法

① 接点面のヤスリ(金属ヤスリ、紙ヤスリ、繊維ヤスリ等)がけは　絶対にしないで
　下さい。接点表面が荒れる為に接触不良をおこしやすくなります。
② 接点の清掃は、接点間に紙（新しいコピー用紙等）を挟み 軽く圧をかけ、紙をゆ
　っくり引き抜いてください。

●　お手入れ

ベース(クロームメッキ)の指紋等の汚れは　軽く息をかけテッシュペーパーで軽く拭き取って下さい。

●　フルオート/セミオートの切り替え方法

① 本体左の<u>スイッチを手前に倒すとフルオート</u>になり 短点及び長点の連続符号を
　出ます。 長点の連続符号はメカ接点のバグキーではメイク率が大きい為 技術的
　に大変に難しく 5 個以上出れば良好と判断して下さい
　(光センサータイプは長点も沢山出ます、尚モールス符号の長点は最大 5 個です)
　＜ 長点のヘアピンを大きく　柔らかくすると長点符号は多く出ますが　チャッタリングが
　　激しく発生し、接点圧力も弱くなる為、接触不良が多くなり　実用的ではありません ＞
② <u>スイッチを後ろに倒すとセミオート</u>になり、一般的なバグキーと同じく長点のみ
　手動となります。
　必要に応じて　長点シャフトのロックレバー(写真の　O　のパーツ)を架けてください。
(長点側の板バネは特に柔らかので変形させないように十分注意して操作してください)

● ヘアピン接点のチャッタリングについて

・　メカ接点を使ったバグキーの ヘアピンは、材質の硬さ大きさや接点(ヘアピンに取付ている接点)の重さ等で決まる、機械的に固有な共振振動周波数があります、その為　符号の最初の部分にチャッタリングが出ます、このチャッタリングを少なくするには　ヘアピンを硬く(又は小さく)すると低減しますが　発生する符号の数が少なくなり　かつ符号のスピードも早くなります、GN907A に使用している　ヘアピンはこの事を十分吟味し最適になっております、
(モールス発信器で注意して聞くと　このチャッタリングにより符号の初めに　音の濁りが出ます、 尚　光センサーのタイプのバグキーは全くチャッタリングはありません)
・　一般的な交信ですと　送信機と受信機を通しますのでこの濁りは気にならないレベルですが　もし気になるようでしたら　写真のターミナル　J, K　間に　0.1μF のコンデンサーを入れてください (リグのインピーダンスにより効き具合が変わりますのでカットアンドトライして下さい)　尚 端子 J はアース　K はキー出力です

② 付属の錘と スピードについて

付属の錘は　**大 中 小**　の 3 個が付いています、
・**大** の錘を　右のシャフト(長点符号用) に取り付けてください
・**小** の錘は　左のシャフト(短点符号用) に取り付けてください
尚　取り付ける時は　シャフトの板バネを曲げたり壊したりしないように十分に注意し　慎重に扱ってください、　特に　長点側(右側)の板バネは柔らかいので注意してください
・**中** の錘を　**大** の錘の変わりに付けると　スピードが速くなります
　又 **小** の錘の変わりに付けると　スピードが遅くなります
　(色々工夫して見てください)
錘は後ろ側(“振れ止め” に近い方)　にするとスピードが遅くなり
手前(板バネ側)にするとスピードが速くなります
(尚　小の錘は　オプションパーツの **GOP1001** と同じです、更にスピードを早くするには　別売のオプションパーツ **GOP1002**　があります、錘の **大と中** は GN907A 専用です)

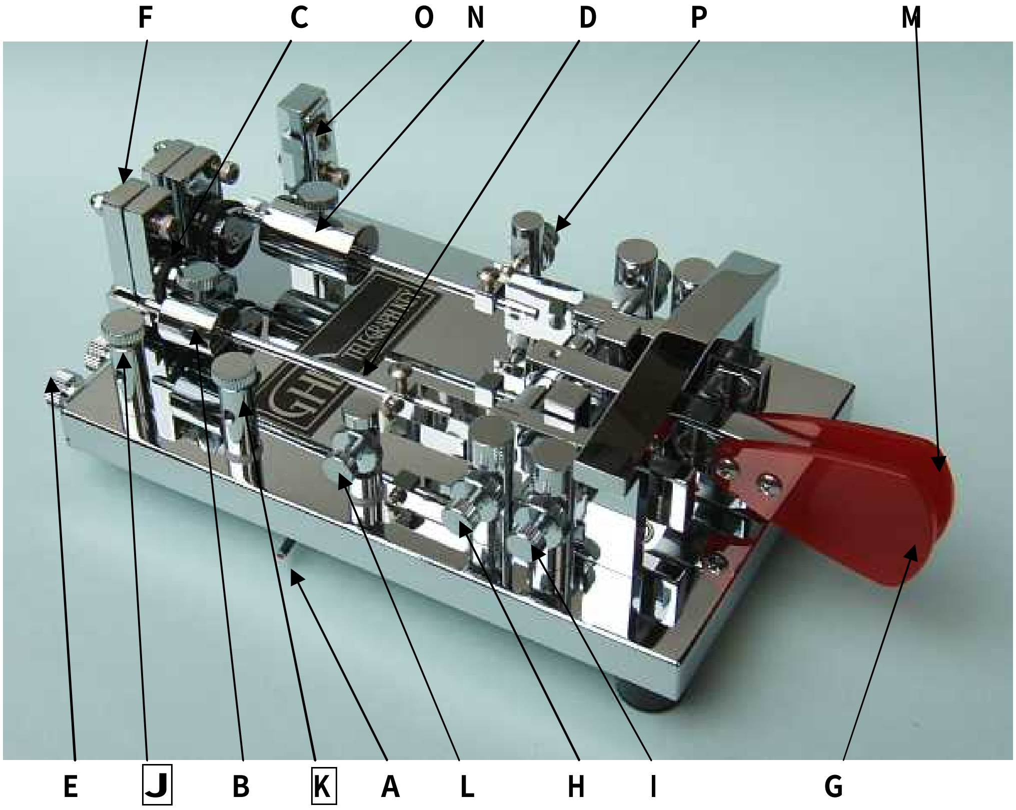
㈱ＧＨＤキー

〒981-3326　宮城県黒川郡富谷町明石字下向田 24-14

TEL 022-779-0681　 FAX 022-779-0682

www.ghdkey.com

GN907A 調整手順



1 A（本体左のスイッチ）を手前に倒します。(フルオートになります)

2 付属の錘(小)を B の位置に取り付けます(板バネを曲げたり壊わしたりしないように丁寧に扱って下さい)

3 振れ止めのゴムリング C にシャフト D が軽く触れるように 2 個のネジ E を緩め 触れ止め F の位置を合わせます

4 ツマミ G を左より右に操作した時 ツマミ先端(写真の矢印 G の位置)で約 2 ミリの移動量になるように,ネジ H を合わせます(この値が少ないと錘の勢いがなく符号も貧弱になります)

5 その時のバネ圧をネジ I で合わせます

6 モールス発信器など(リグのサイドトーン可)をターミナル J, K 間に接続します

7 ツマミ G を左から右に操作し錘の動きがやがて終息した時に メイク(連続音)になるギリギリの位置に,ネジ L を合わせます

8 付属の錘(大)を写真の N の位置に取り付けます (長符の板バネは特に柔らかいので曲げたり壊したりしないよう十分に注意し慎重に扱ってください)

9 長点側の調整もこれと同様に合わせます(構造的に左右ほぼ対象です)

10 上記 7 の調整は ツマミ M を右より左に操作した時 長点符号のスペースと長点の比率が約 1 対 3 になるように ネジ P を合わせます (この比率を大きくすると発生する長点符号の数が少なくなります、比率を大きくしたい時はセミオートにしてご使用下さい、 セミオートにするには本体左のスイッチを後ろ側にします)。

11 各調整が終わりましたらきちんとロックナットを締めてください